

SIGMACOVER™ 380

ÜRÜN TANIMI

Saf epoksi teknolojisi temel alınarak üretilen çok amaçlı antikorozyif epoksi astar

BAŞLICA ÖZELLİKLER

- Balast Tankları, Güverteler, Borda, Yaşam Mahali ve Dış Kabuk (Karina) için uygun genel saf epoksi astar sistemi
- Belirli alan uygulamaları için iyi darbe dayanımı
- Su altı alanlar (balast tankları, dış kabuk) için uygun
- İyi antikorozyif özelliklerle ve su direnci
- İyi esneklik
- İyi tasarlanmış katodik korumaya dayanıklıdır
- İyi kuruma ve kürlenme özelliği
- Yeni inşaa ve tamir,bakım uygulamaları için uygun

RENK VE PARLAKLIK

- Gri, Yeşil, Sarımsı Yeşil, Açık Gri
- Yarı mat

TEMEL VERİLER - 20°C (68°F) İÇİN

Ürün verileri (karışım için)	
Komponent sayısı	İki
Yoğunluk	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Hacimce katı madde oranı	80 ± 2%
Uçucu organik madde	En fazla 161,0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) En fazla 226,0 g/l (yaklaşık 1,9 lb/US gal)
Tavsiye edilen kuru film kalınlığı	125 - 200 µm (5,0 - 8,0 mils) boya sistemine bağlı olarak
Teorik yayılma oranı	6,4 m²/l - 125 µm için (257 ft²/US gal - 5,0 mils için)
Dokunma kuruma süresi	3 saat
Yeni kat uygulama süresi	En az: 8 saat En fazla: 28 gün
Tam kürlenme	7 gün
Raf ömrü	Boya: serin ve kuru bir yerde depolandığında en az 24 ay Sertleştirici: serin ve kuru bir yerde depolandığında en az 24 ay

Notlar:

- EK BİLGİ'ye bakınız - Yayılma oranı ve film kalınlığı
- EK BİLGİ'ye bakınız - Katlar arası bekleme süresi
- EK BİLGİ'ye bakınız - Kürlenme süresi



SIGMACOVER™ 380

ÖNERİLEN YÜZEY KOŞULLARI VE SICAKLIKLAR

Daldırma şartları için

- Çelik ve onaylanmamış çinko silikat imalat astarlı çelik; ISO-Sa2½ kademesinde kumlama, yüzey profili 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mil)
- Onaylanmamış çinko silikat imalat astarlı çelik; kaynak dikişleri ve imalat astarının hasarlı bölümleri, ISO-Sa2½ kademesinde kumlama, yüzey profili 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mil) veya SPSS-Pt3 kademesinde motorlu el aletleri ile temizlik
- Mevcut boyalı çelik; VIS WJ2L kademesinde su jeti (yüzey profili 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mil))
- Önceki kat her türlü kirlilikten arınmış ve kuru olmalıdır

IMO-MSC.215(82) gerekliliklerine göre balast tankları için

- Çelik; ISO 8501-3: 2006 derece P2, tüm keskin kenarlar en az 2mm (0.0789in) yarıçapı ile yuvarlatılmalı veya 3 tur taşlanmalı
- Çelik ve onaylanmamış çinko silikat imalat astarlı çelik; ISO-Sa2½ kademesinde kumlama, yüzey profili 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mil)
- Onaylanmamış çinko silikat imalat astarlı çelik; kaynak dikişleri ve imalat astarının hasarlı bölgeleri ISO-Sa 21/2 kademesinde kumlama, yüzey profili 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mil)
[1] IMO onaylı imalat astarı; ilave gereksinim yoktur
[2] IMO onayı olmayan imalat astarı: ISO-Sa2 kademesinde kumlama ile sağlam imalat astarının en az %70'nin kaldırılması, yüzey profili 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mil)
- Tank toplam alanının %2'sine kadar olan hasarlarda ISO-St3 standartında tamir edilmelidir. Tank toplam alanının %2'sinin üzerindeki ya da 25 m² (269 ft²)'nin üzerindeki bitişik hasarlarda ISO-Sa2½ standartında raspalanmalıdır.
- "3", "4" ya da "5" toz boyutu sınıfı için, toz miktarı derecesi "1"; daha düşük toz boyut sınıfları (eğer boya yapılacak yüzeyde herhangi bir (optik) büyütme yapmadan görülebilecek durumdaysa) yüzeyden kaldırılmalıdır (ISO 8502-3: 1992)
- Önceki kat her türlü kirlilikten arınmış ve kuru olmalıdır

Atmosfere maruz kalma şartları

- Çelik; Tercihen ISO-Sa2½ kademesinde kumlama, yüzey profili 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mil) veya ISO-St3 kademesinde temizlik
- Ön imalat astarlı çelik; SPSS-Pt3 kademesinde yüzey hazırlığı
- Galvanizli çelik yağdan, tuzlardan ve her türlü kirden temizlenmiş olmalıdır
- Galvanizli çelik; süpürme kumlama veya farklı bir pürüzlendirme işlemi yapılmalıdır
- Mevcut boyalı çelik; VIS WJ2L kademesinde su jeti (yüzey profili 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mil))
- Önceki kat her türlü kirlilikten arınmış ve kuru olmalıdır

Yüzey sıcaklığı ve uygulama koşulları

- Yüzey sıcaklığı, uygulama ve kürlenme sırasında 5°C (41°F)'nin üzerinde olmalıdır
- Yüzey sıcaklığı, uygulama ve kürlenme sırasında çiylenme noktasının en az 3°C (5°F) üzerinde olmalıdır
- Bağıl nem, uygulama ve kürlenme sırasında %85'i geçmemelidir



SIGMACOVER™ 380

KULLANIM TALİMATLARI

Hacimsel olarak karışım oranı: boya/sertleştirici 80 : 20 (4:1)

- Boya ve sertleştirici karışımının sıcaklığı tercihen 15°C (59°F)'nin üzerinde olmalıdır, aksi durumda uygulama viskozitenin elde edilmesi için ekstra tiner gerekli olabilir
- Gereğinden fazla tiner ilave etmek, sarkma direncini azaltır ve yavaş kürlenmeye neden olur
- Tiner, komponentler karıştırıldıktan sonra eklenmelidir

Ön reaksiyon / bekleme süresi

Yok

Karışım Ömrü

4 saat - 20°C (68°F)'de

Not: EK BİLGİ'ye bakınız - Karışım ömrü

Havasız sprey (Airless)

Tavsiye edilen tiner

THINNER 91-92

Tiner miktarı

0 - 10%, gerekli kalınlık ve uygulama koşullarına bağlı olarak

Nozul çapı

Yaklaşık 0.46 - 0.53 mm (0.018 - 0.021 in)

Nozul basıncı

20,0 - 25,0 MPa (yaklaşık 200 - 250 bar; 2901 - 3626 p.s.i.)

Fırça/rulo

- Fırça: sadece kestirme uygulamaları ve küçük tamirler için

Temizlik tineri

THINNER 90-53



SIGMACOVER™ 380

EK VERİLER

Yayılma oranı ve film kalınlığı	
Kuru Film Kalınlığı	Teorik yayılma oranı
125 µm (5,0 mils)	6,4 m ² /l (257 ft ² /US gal)
160 µm (6,3 mils)	5,0 m ² /l (204 ft ² /US gal)
200 µm (8,0 mils)	4,0 m ² /l (160 ft ² /US gal)

Not: Maximum DFT in critical areas, applied in two equal coats: 1500 µm (60,0 mils)

160 µm (6.3 mils)'a kadar KFK için katlararası bekleme süresi						
... yeni kat ile	Aralık	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Kendisiyle ve çeşitli iki komponentli epoksi boyalarla	En az	48 saat	24 saat	8 saat	4 saat	2 saat
	En çok	28 gün	28 gün	28 gün	28 gün	21 gün
üretan kaplamalar ve alkidler	En az	48 saat	24 saat	12 saat	6 saat	3 saat
	En çok	14 gün	14 gün	14 gün	14 gün	7 gün

Not: Yüzey kuru ve her tür kirlilikten arınmış olmalıdır

160 µm (6.3 mils)'a kadar KFK için kürlenme süresi			
Yüzey sıcaklığı	Dokunma kuruma	Sert kuruma	Tam kürlenme
5°C (41°F)	24 saat	48 saat	20 gün
10°C (50°F)	12 saat	24 saat	14 gün
20°C (68°F)	3 saat	8 saat	7 gün
30°C (86°F)	2 saat	6 saat	4 gün
40°C (104°F)	1 saat	4 saat	3 gün

Not: Uygulama ve kürlenme sırasında yeterli havalandırma sağlanmalıdır (BİLGİ FÖYLERİ 1433 ve 1434'e bakınız)

Karışım ömrü (uygulama viskozitesinde)	
Karışım sıcaklığı	Karışım Ömrü
15°C (59°F)	6 saat
20°C (68°F)	4 saat
30°C (86°F)	2 saat
40°C (104°F)	1 saat

SIGMACOVER™ 380

GÜVENLİK ÖNLEMLERİ

- Boya ve tavsiye edilen tinerler için; bilgi föyleri 1430, 1431 ve ilgili malzeme emniyet bilgi bültenlerine bakınız
- Bu boya solvent bazlı bir boyadır; boya buharı ya da zerreciklerinin solunulmasından kaçınılmalı, vücudun açık kısımlarının veya gözlerin yaş boya ile temas etmemesine dikkat edilmelidir

DÜNYA ÇAPINDA ULAŞILABİLİRLİK

PPG Protective and Marine Coatings'in amacı her zaman için dünya genelinde aynı ürünü tedarik edebilmektir. Ancak, bazen yerel veya ulusal kurallara/koşullara uygunluk amacıyla üründe küçük değişiklikler yapılması gerekebilir. Bu koşullar altında alternatif bir ürün veri belgesi kullanılır

REFERANSLAR

Ürün bilgi bültenlerine ilişkin açıklama	BILGI FÖYÜ	1411
Emniyet göstergeleri	BILGI FÖYÜ	1430
Sınırlı alanlarda emniyet ve sağlık emniyeti Patlama tehlikesi-zehir tehlikesi	BILGI FÖYÜ	1431
Sınırlı alanlarda emniyetli çalışma	BILGI FÖYÜ	1433
Havalandırma pratiğine ilişkin talimatlar	BILGI FÖYÜ	1434
Çelik yüzeyin ve pas tabakasının temizlenmesi	BILGI FÖYÜ	1490
PPG Koruyucu & Deniz Boyaları Yeni İnşa Balast Tank Çalışma Prosedürü		

HAK

PPG şunları garanti etmektedir: (i) ürün üzerindeki sahipliğini, (ii) ürünün kalitesinin PPG'nin ürün ürettiği tarihte yürürlükte olan belirtilmelerine uygunluğunu ve (iii) ürünü kapsamına alan herhangi bir ABD patentinin ihlali durumunda üçüncü bir şahsın yasal talebinde ürünün ücretsiz olarak gönderileceğini. BUNLAR YAZILI VEYA BELİRTİLDİĞİ BAŞKA BİR HALİYLE, BELİRLİ BİR AMAÇ VEYA KULLANIM İÇİN TÜM DİĞER GARANTİ UYGUNLUKLARI DAHİL OLMAK ÜZERE BİR ANLAŞMAZLIĞIN ÇÖZÜMÜNDEN TİCARİ KULLANIMINI İÇEREN ANCAK BUNLARLA SINIRLI OLMAYAN SORUMLULUKLARIN PPG TARAFINDAN REDDEDİLDİĞİ, KANUN VE SAİR MEVZUATTA BELİRTİLEN HÜKÜMLERE BAĞLI OLARAK YALNIZCA PPG'NİN VERDİĞİ VE DİĞER SAHİH VE ZİMNİ GARANTİLERİ İÇERMEKTEDİR. Bu garanti kapsamındaki tüm taleplerin bildiriminin, ürünün geçerli raf ömrünün dolmasından sonra veya Alıcı'nın ürünü teslim aldığı tarihin üzerinden bir yıl geçtikten sonra olmamak şartıyla, Alıcı'nın ürünün kusurunu bulmasından itibaren PPG ürününün Alıcısı tarafından yazılı olarak beş (5) gün içinde yapılması gerekmektedir. Alıcı'nın bir uyumsuzluk hususunda PPG'yi burada belirtildiği şekilde bilgilendirmemesi Alıcı'yı bu garanti kapsamındaki tazminattan men eder.

SORUMLULUK SINIRLARI

ÜRÜNÜN KULLANIMINDAN KAYNAKLI HİÇBİR DOLAYLI, ÖZEL VEYA ARIZİ HASAR DURUMUNDA (HERHANGİ BİR TÜR İHMAL, KUSURSUZ SORUMLULUK VEYA HAKSIZ FİİL YÜKÜMLÜLÜĞÜNE İSTİNADEN DE OLSA) PPG HİÇBİR ŞEKİLDE MESUL DEĞİLDİR. Bu belgede sağlanan bilgiler yalnızca kılavuz mahiyetindedir ve PPG'nin güvenilirliğine inandığı laboratuvar testlerine dayanmaktadır. PPG burada içerilen bilgileri kendi deneyiminin ve sürekli ürün geliştirme sürecinin bir sonucu olarak değiştirme hakkına sahiptir. PPG ürününün kullanımına yönelik teknik belgelerdeki veya belirli bir soruşturmanın yanıtı olarak ya da başka şekilde olan tüm tavsiye ve öneriler, PPG'nin bilgisi dahilinde güvenilir verilere dayanmaktadır. Ürün ve ilgili bilgiler kullanıcıların gerekli bilgileri ve sektöre özel bilgileri edinmesi için tasarlanmıştır; ürünün kendi belirledikleri amaçlarla kullanımının uygunluğu nihai tüketicinin sorumluluğundadır ve Alıcı'nın bunu kendi takdiriyle ve riskini alarak gerçekleştirdiği addedilir. PPG temel koşulların durumu veya kalitesi ve ürünün kullanımını veya uygulanmasını etkileyen birçok etken üzerinde kontrol sahibi değildir. Bu nedenle, PPG herhangi bir kullanım veya bilgi içeriğinden kaynaklanan herhangi bir zarar, tahribat veya hasar nedeniyle (aksini ifade eden yazılı sözleşmeler olmadıkça) ortaya çıkabilecek hiçbir sorumluluğu kabul etmez. Uygulama ortamındaki çeşitlilikler, kullanım prosedürlerindeki değişiklikler veya verilerin bilinene dayanan tahminleri istenilen düzeyde olmayan sonuçlar doğurabilir. Bu belge tüm önceki versiyonların yerine geçmektedir ve bu bilgilerin ürün kullanılmadan önce geçerli olduğunun bilinmesi Alıcı'nın sorumluluğundadır. Tüm PPG Protective & Marine Coatings Ürünlerinin geçerli belgeleri www.ppgpmc.com adresinde bulunmaktadır. Bu belgenin İngilizce orijinal metni tüm çevirilerin yerine geçmektedir.

SIGMACOVER™ 380

Article code	Renkler	REFERANS
250041	yeşil	4100002200 (00250040 temel, 00250044 sertleştirici)
250043	gri	5100002200 (00250042 temel, 00250044 sertleştirici)
330731	sarımsı yeşil	4200002200 (00330709 temel, 00250044 sertleştirici)
383417	gri	5000002200 (00383416 temel, 00250044 sertleştirici)
388013	açık gri	5177052200 (00388012 temel, 00250044 sertleştirici)

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

